रजिस्ट्री सं० डी० 221 REGISTERED No. D. 221

भारत का राजपत्र
The Gazette of India

असाधारण

EXTRAORDINARY

भाग II—खण्ड 3—उपखण्ड (ii)

PART II—Section 3—Sub-section (ii)

प्राधिकार से प्रकाशित

PUBLISHED BY AUTHORITY

सं 295] नई दिल्ली, वृहस्पतिवार, अगस्त 13, 1970/श्रावण 22, 1892

No. 295] NEW DELHI, THURSDAY, AUGUST 13, 1970/SRAVANA 22, 1892

इस भाग में भिन्न पृष्ठ संख्या दी जाती है जिससे कि यह अलग संकलन के रूप में रखा जा सके ।

Separate paging is given to this Part in order that it may be filed as a separate compilation.

MINISTRY OF FOREIGN TRADE

NOTIFICATIONS

New Delhi, the 13th August 1970

S.O. 2742.—Whereas for the development of export trade of India certain proposals for subjecting steel tubes and tubulars to quality control and inspection prior to export were published as required by sub-rule (2) of rule 11 of the Export (Quality Control and Inspection) Rules, 1964, at pages 195-201 of the Gazette of India, Extraordinary, Part II, Section 3, Sub-section (ii), dated the 11th February, 1969, under the notification of the Government of India in the late Ministry of Commerce No. S.O. 616, dated the 11th February, 1969;

And whereas objections and suggestions were invited till the 12th March, 1969, from all persons likely to be affected thereby;

And whereas the said Gazette was made available to the public on the 11th February, 1969;

And whereas the objections and suggestions received from the public on the said proposals have been considered by the Central Government;

Now, therefore, in exercise of the powers conferred by section 6 of the Export (Quality Control and Inspection) Act, 1963 (22 of 1963), the Central Government being of the opinion that it is necessary and expedient so to do for the development of the export trade of India, hereby—

(1) notifies that steel tubes and tubulars shall be subject to quality control and inspection prior to export;

(2) specifies the type of quality control and inspection in accordance with the Export of Steel Tubes and Tubulars (Quality control and Inspection) Rules, 1970, as the type of quality control and inspection which would be applied to such steel tubes and tubulars prior to export;

(3) recognises—

(a) the specifications which shall be Indian or other national standards;

(b) the specifications issued by (i) International Standards Organisation, (ii) American Society of Testing Metals, (iii) American Petroleum Institute and (iv) Society of Automotive Engineers;

(c) the specifications which do not fall under clause (a) or (b) above but are approved by a panel of experts appointed by the Export Inspection Council for the purpose of examining and approving such standards declared by the exporter as contractual specifications as the standard specifications for steel tubes and tubulars;

(4) prohibits the export, in the course of international trade, of such steel tubes and tubulars unless the same are accompanied by a certificate issued by any of the Export Inspection Agencies established under section 7 of the Export (Quality Control and Inspection) Act, 1963 (22 of 1963), to the effect that the consignment of steel tubes and tubulars satisfies the conditions relating to quality control and inspection and is export-worthy.

2. Nothing in this notification shall apply to the export by land, sea or air of samples of steel tubes and tubulars to prospective buyers, provided the F.O.B. value of the consignment does not exceed rupees one hundred.

3. **Definition.**—In this notification, "steel tubes and tubulars" means steel tubes and tubulars with plain-end as well as screwed and socketed-end, either black or galvanised, welded or seamless, suitable for conveying fluids, solids and for mechanical and structural purposes such as manufacture of steel furniture, bicycles and electrical conduits.

4. This notification shall come into force on the 7th September, 1970.

[No. 60(69)/Exp. Insp./68.]

विदेशी व्यापार मंत्रालय

अधिसूचनाएं

नई दिल्ली, 13 अगस्त, 1970

का० आ० 2742.—यतः भारत के निर्यात व्यापार के विकासार्थ निर्यात से पूर्व इस्पात नलियों (ट्यूबों) और नालिकाकारों (ट्यूब्यूलर्स) को क्वालिटी नियंत्रण और निरीक्षण के अध्यधीन लाने के लिए कतिपय प्रस्ताव, निर्यात (गुण नियंत्रण और निरीक्षण) नियम, 1964 के नियम 11 के उप-नियम (2) द्वारा यथा अपेक्षित भारत सरकार के भूतपूर्व वाणिज्य मंत्रालय की अधिसूचना सं० का० आ० 616, तारीख 11 फरवरी, 1969 के अन्तर्गत भारत के राज्यपत्र, असाधारण, तारीख 11 फरवरी, 1969 के भाग 2, खंड 3, उप-खण्ड (ii) के पृष्ठ 195–201 तक पर प्रकाशित किए गए थे ;

और यतः एतद्द्वारा संभाव्यतः प्रभावित होने वाले सभी व्यक्तियों से 12 मार्च, 1969 तक आक्षेप और सुझाव आमंत्रित किए गए थे ;

और यतः उक्त राजपत्र 11 फरवरी, 1969 को जन साधारण के लिए उपलब्ध किया गया था ;

और यतः उक्त प्रस्तावों पर जन साधारण से प्राप्त आक्षेपों और सुझावों पर केन्द्रीय सरकार द्वारा विचार कर लिया गया है ;

अतः, अब, निर्यात (गुण नियंत्रण और निरीक्षण) अधिनियम, 1963 (1963 का 22) की धारा 6 द्वारा प्रदत्त शक्तियों का प्रयोग करते हुए, केन्द्रीय सरकार इस राय की होने के कारण कि भारत के निर्यात व्यापार के विकासार्थ ऐसा करना आवश्यक और समीचीन है, एतद्द्वारा—

(1) अधिसूचित करती है कि निर्यात से पूर्व इस्पात नलिका (ट्यूब्स) और नलिकाकार (ट्यूब्यूलर्स) गुण नियंत्रण और निरीक्षण के अध्यधीन होंगे ;

(2) इस्पात नलियों (ट्यूब्स) और नलिकाकारों (ट्यूब्यूलर्स) का निर्यात (गुण नियंत्रण और निरीक्षण) नियम, 1970 के अनुसार गुण नियंत्रण और निरीक्षण के प्रकार को गुण नियंत्रण और निरीक्षण के प्रकार के रूप में विनिर्दिष्ट करती है जो निर्यात से पूर्व ऐसी नलियों (ट्यूब्स)

और नलिकाकारों (ट्यूब्यूलर्स) पर लागू होगा ;

(3) इस्पात नलियों (ट्यूब्स) और नलिकाकारों (ट्यूब्यूलर्स) के लिए मानक विनिर्देष्टों के रूप में—

(क) उन विनिर्देषों को जो भारतीय या अन्य राष्ट्रीय मानक होंगे;

(ख) (i) अन्तर्राष्ट्रीय मानक संगठन, (ii) अमेरिकन सोसाइटी आफ टेस्टिंग मैटल्स, (iii) अमेरिकन पैट्रोलियम इन्स्टिट्यूट और (iv) सोसाइटी आफ आटोमोटिव इंजीनियर्स द्वारा जारी किये गये विनिर्देशों को ;

(ग) उन विनिर्देशों को जो उपयुक्त खण्ड (क) या (ख) के अन्तर्गत नही आते किन्तु विशेषज्ञों के ऐसे पैनल द्वारा अनुमोदित है जिसे निर्यात निरीक्षण परिषद् द्वारा उन मानकों की परीक्षा और अनुमोदन के प्रयोजन के लिए नियुक्त किया गया है जो निर्यातकर्ता द्वारा सविदागत विनिर्देशो के रूप में घोषित किए गए हों ;

मान्यता देती है ;

(4) अन्तर्राष्ट्रीय व्यापार के अनुक्रम में ऐसी इस्पात नलियों (ट्यूब्स) और नलिकाकारो (ट्यूब्यूलर्स) के निर्यात का प्रतिषेध करती है, जब तक कि उनके साथ निर्यात (गुण नियंत्रण और निरीक्षण) अधिनियम, 1963, (1963 का 22) की धारा 7 के अधीन स्थापित निर्यात निरीक्षण अभिकरणों में से किसी के द्वारा जारी किया गया उस आशय का प्रमाण-पत्र न हो कि इस्पात नलियों (ट्यूबों) और नलिकाकारों (ट्यूब्यूलर्स) का परीक्षण गुण नियंत्रण और निरीक्षण की शर्तों को पूरा करता है और निर्यात योग्य है ।

2. इस अधिसूचना की कोई भी बात इस्पात नलियो (ट्यूब्स) और नलिकाकारों (ट्यूब्यूलर्स) के नमूनों को भू, समुद्र या वायु मार्ग द्वारा भावी क्रेताओ को निर्यात करने पर लागू नहीं होगी परन्तु ऐसे परीक्षण का पोत तक निशुल्क मूल्य एक सौ रुपये से अनधिक हो ।

3. **परिभाषा**—इस अधिसूचना में, "इस्पात नलियां (ट्यूब्स) और नलिकाकार (ट्यूब्यूलर्स) से सादे सिरे की तथा पेचदार और साकेट युक्त सिरे की काली या जस्ती, झली हुई या बिना जोड़ की,

तरल, ठोस पदार्थ प्रवाहित करने के लिए और यांत्रिक तथा संरचनात्मक प्रयोजन, जैसे इस्पात फर्निचर, बाइसिकलें और विद्युत्-वाहकों का विनिर्माण, के लिए उपयुक्त इस्पात नलियां (ट्यूब्स) और नलिकाकार (ट्यूब्यूलर्स) अभिप्रेत हैं ।

4. यह अधिसूचना 7 सितम्बर, 1970 को प्रवृत्त होगी ।

[सं० 60(69)/एक्सपो० इन्सपे०/68]

S.O. 2743.—In exercise of the powers conferred by section 17 of the Export (Quality Control and Inspection) Act, 1963 (22 of 1963), the Central Government hereby makes the following rules, namely—

1. **Short title and commencement.**—(1) These rules may be called the Export of Steel Tubes and Tubulars (Quality Control and Inspection) Rules, 1970.

(2) They shall come into force on 7th September, 1970.

2. **Definitions.**—In these rules, unless the context otherwise requires—

(a) 'Act' means the Export (Quality Control and Inspection) Act, 1963 (22 of 1963);

(b) 'agency' means any one of the Export Inspection Agencies established at Cochin, Madras, Calcutta, Bombay and Delhi under section 7 of the Act;

(c) 'steel tubes and tubulars' means steel tubes and tubulars with plain-end as well as screwed and socketed-end, either black or galvanised, welded or seamless, suitable for conveying fluids, solids and for mechanical and structural purposes such as manufacture of steel furniture, bicycles and electrical conduits.

3. **Quality Control.**—The quality of steel tubes and tubulars shall be ensured by effecting the following control at different stages of manufacture together with the levels of control specified in the Table annexed hereto.

(A) *Manufacturing stage control*—

(i) *Process control*—

(a) Detailed process specifications shall be laid down by the manufacturer for different processes of manufacture.

(b) Equipment/instrumentation facilities shall be adequate to control the processes as laid down in the process specifications.

(c) Adequate records shall be maintained to verify the controls exercised during the process.

(ii) *Product control.*—The manufacturer shall either have his own testing facilities or shall have access to such testing facilities existing elsewhere to test the product as per the specification recognised under section 6 of the Act.

(B) *Preservation control*—

(a) The manufacturer shall comply with relevant provisions, if any, of the standard specification.

(b) If nothing is provided for in the standard specifications, the product shall be well preserved against adverse effects of weather conditions during storage and transit.

(C) *Packing control*—

(a) Packing shall be in line with the buyer's stipulation or as per normal trade practice.

(b) The threads of all tubes shall be effectively covered with grease or any other suitable compound. The unsocketed screwed ends of tubes shall be suitably protected against damage preferably by using ring covers.

(2) *Inspection.*—The inspection of steel tubes and tubulars intended for export shall be carried out with a view to seeing that the consignment of steel tubes and tubulars offered for inspection conforms to the specification recognised under section 6 of the Act.

4. **Procedure of inspection.**—(1) The exporter intending to export a consignment of steel tubes and tubulars shall give intimation in writing to the agency and submit along with such intimation a declaration that the consignment of steel tubes and tubulars intended for export has been manufactured by exercising quality control laid down in rule 3, and that the consignment conforms to the requirements of the specification recognised for this purpose.

(2) The exporter shall also furnish to the agency the identification marks applied on the consignment.

(3) Every intimation and declaration under sub-rule (1) shall reach the office of the agency not less than five days prior to the despatch of the consignment from the manufacturer's premises.

(4) On receipt of the intimation and declaration under sub-rule (1), the agency, on satisfying itself that during the process of manufacture adequate quality control as provided in rule 3 has been exercised and the instructions, if any, issued by the Export Inspection Council in this regard have been observed, shall, within 24 working hours, issue a certificate that the consignment satisfies the conditions relating to quality control and inspection and is export-worthy.

5. **Place of inspection.**—Inspection under these rules shall be carried out at the premises of the manufacturer only.

[6. **Inspection fee.**—A fee of ten paise for every hundred rupee of F.O.B. value of each consignment shall be paid by the exporter to the agency as inspection fee under rule 4.

7. **Appeal.**—(1) Any person aggrieved by the refusal of the agency to issue a certificate under sub-rule (4) of rule 4, may, within ten days of the receipt of the communication of such refusal by him, prefer an appeal to a panel of experts, consisting of not less than three persons, that may be constituted by the Central Government.

(2) The decision of the said panel of experts on such appeal shall be final.

TABLE

(*See* rule 3)

Sl. No.	Requirements*	Reference	No. of samples to be tested	Lot size	Remarks
1	2	3	4	5	6
1.	Tensile test	Standard specifications recognised for the purpose.	One	One day's production of one type and size.	In case of failure two more samples shall be tested. If any one additional sample fails the lot shall be rejected.
2.	Bend Test	Do.	One	Do.	
3.	Flattening test	Do.	One	Two hours' production.	Do.
4.	Expansion test	Do.	One	Do.	Do.
5.	*Hydraulic test*				
	(*i*) Welded tubes	Do.		Each and every tube.	
	(*ii*) Seamless tubes	Do.	2%	One day's production of one type and size.	In case of any failure 100% testing shall be done.
6.	*Galvanising tests*				
	(*i*) Freedom from visual defects	Do.		Each and every tube.	

1	2	3	4	5	6
	(ii) Tests for uniformity and weight of coating.	Standard specifications recognised for the purpose.	0·1% (for tubes upto 25 mm nominal bore) 0·2% (for tubes above 25 mm nominal bore).	One day's production of one type and size.	In case of failure two more samples shall be tested. If any one additional sample fails, the lot shall be rejected.

*No testing need be done for such of those requirements not stipulated in the standard specifications. For instance, in the case of steel tubes for bicycle purposes, hydraulic and galvanising tests are not necessary, as the same are not stipulated in the standard specifications.

[No. 60(69)/Exp. Insp/68.]

K. S. BHATNAGAR, Jt. Secy.

का० आ० 2743.—निर्यात (गुण नियंत्रण और निरीक्षण) अधिनियम, 1963 (1963 का 22) की धारा 17 द्वारा प्रदत्त शक्तियों का प्रयोग करते हुए केन्द्रीय सरकार एतद्द्वारा निम्नलिखित नियम बनाती है, अर्थात्—

1. **संक्षिप्त नाम और प्रारम्भ:**—(1) ये नियम इस्पात नलियों (ट्यूब्स) और नलिकाकारों (ट्यूब्यूलर्स) का निर्यात (गुण नियंत्रण और निरीक्षण) नियम, 1970 कहे जा सकेंगे ।

(2) ये 7 सितम्बर 1970 को प्रवृत्त हो जायेंगे ।

2. **परिभाषाएं:**—इन नियमों में, जब तक कि संदर्भ से अन्यथा अपेक्षित न हो—

(क) "अधिनियम" से निर्यात (गुण नियंत्रण और निरीक्षण) अधिनियम, 1963 (1963 का 22) अभिप्रेत है ;

(ख) "अभिकरण" से अधिनियम की धारा 7 के अधीन कोचीन, मद्रास, कलकत्ता, मुम्बई और दिल्ली में स्थापित निर्यात निरीक्षण अभिकरणों में से कोई भी एक अभिप्रेत है ;

(ग) "इस्पात नलियां (ट्यूब्स) और नलिकाकार (ट्यूब्यूलर्स)" से सादे सिरे की तथा पेचदार और साकेटयुक्त सिरे की, काली या जस्ती झली हुई, सीवनहीन तरल, ठोस पदार्थ प्रवाहित करने के लिए उपयुक्त और यांत्रिक तथा संरचनात्मक प्रयोजन, जैसे इस्पात फर्निचर, बाइसिकलें और विद्युत्-वाहकों का निर्माण, के लिए उपयुक्त इस्पात नलियां (ट्यूब्स) और नलिकाकार (ट्यूब्यूलर्स) अभिप्रेत हैं ।

3. **गुण नियंत्रण:**—इस्पात नलियों (ट्यूब्स) और नलिकाकारों (ट्यूब्यूलर्स) की क्वालिटी इससे उपाबद्ध सारणी में विनिर्दिष्ट नियंत्रण स्तरों के साथ साथ विनिर्माण के विभिन्न चरों पर निम्नलिखित नियंत्रण करके सुनिश्चित की जायगी ।

(क) विनिर्माण प्रक्रम नियंत्रण

(i) प्रक्रिया नियंत्रण--

(क) विनिर्माता द्वारा विनिर्माण की विभिन्न प्रक्रियाओं के लिए विस्तृत प्रक्रिया विनिर्देश अधिकथित किए जाएंगे ।

(ख) उपस्कर / उपकरणात्मक सुविधाएं प्रक्रिया विनिर्देशों में अधिकथित प्रक्रियाओं के नियंत्रण के लिए पर्याप्त होंगी ।

(ग) प्रक्रिया के दौरान बरते गए नियंत्रणों को सत्यापित करने के लिए पर्याप्त अभिलेख रखे जाएंगे ।

(ii) उत्पाद नियंत्रण--अधिनियम की धारा 6 के अधीन मान्यता प्राप्त विनिर्देशों के अनुसार उत्पाद की परीक्षा के लिए या तो विनिर्माता के पास अपनी परीक्षण सुविधाएं होंगी या वह अन्यत्र विद्यमान ऐसी परीक्षण सुविधाओं तक पहुंच रखेगा ।

(ख) परिरक्षण नियंत्रण--

(क) विनिर्माता मानक विनिर्देशों के सुसंगत उपबन्धों, यदि कोई हों का अनुपालन करेगा ।

(ख) यदि मानक विनिर्देशों में कुछ भी उपबन्धित नहीं है तो भंडारकरण और अभिवहन के दौरान मौसम के प्रतिकूल प्रभावों से उत्पाद की भली प्रकार परिरक्षा की जाएगी ।

(ग) पैकिंग नियंत्रण--

(क) पैकिंग क्रेता के अनुबन्धों के अनुरूप या प्रसामान्य व्यवसायिक परिपाटी के अनुसार होगी ।

(ख) सभी नलियों (ट्यूब्स) की चूड़ियां (थ्रेड्स) ग्रीज या किसी अन्य यौगिक (कंपाउन्ड) से प्रभावी रूप से आच्छादित होंगी । नलियों (ट्यूब्स) के साकेट-रहित पेचदार सिरों की नुकसान से यथोचित संरक्षा की जाएगी, चूड़ीदार आवरण का उपयोग किया जाए तो अच्छा है ।

(2) निरीक्षण--निर्यात के लिए आशयित इस्पात की नलियों (ट्यूब्स) और नलिकाकारों (ट्यूब्यूलर्स) का निरीक्षण यह देखने की दृष्टि से किया जाएगा कि निरीक्षण के लिए प्रस्थापित इस्पात की नलियों (ट्यूब्स) और नलिकाकारों (ट्यूब्यूलर्स) का परीक्षण अधिनियम की धारा 6 के अधीन मान्यता प्राप्त विनिर्देशों के अनुरूप है ।

4. **निरीक्षण की प्रक्रिया**—(1) निर्यातकर्ता, जो इस्पात की नलियों (ट्यूब्स) और नलिकाकारों (ट्यूब्यूलर्स) के किसी परेषण का निर्यात करना चाहता हो, अभिकरण को लिखित प्रज्ञापन देगा और ऐसे प्रज्ञापन के साथ एक घोषणा भेजेगा कि निर्यात के लिए आशयित इस्पात की नलियों (ट्यूब्स) और नलिकाकारों (ट्यूब्यूलर्स) के परेषण का विनिर्माण नियम 3 में अधिकथित गुण नियंत्रण बरत कर किया गया है, और कि परेषण इस प्रयोजन के लिए मान्यता-प्राप्त विनिर्देशों की अपेक्षाओं के अनुरूप है ।

(2) निर्यातकर्ता अभिकरण को परेषण पर अनुप्रयुक्त पहचान चिन्ह भी देगा ।

(3) उपनियम (1) के अधीन प्रत्येक प्रज्ञापन और घोषणा विनिर्माता के परिसर से परेषण को प्रेषित करने के अन्यून पांच दिन पहले अभिकरण के कार्यालय में पहुंचेगी ।

(4) उपनियम (1) के अधीन प्रज्ञापन और घोषणा प्राप्त होने पर, अभिकरण अपना यह समाधान कर लेने पर कि विनिर्माण की प्रक्रिया के दौरान नियम 3 में यथा उपबन्धित पर्याप्त गुण नियंत्रण बरता गया है और निर्यात निरीक्षण परिषद् द्वारा इस निमित्त जारी किए गए अनुदेशों को, यदि कोई हो, अनुपालन किया गया है, 24 कार्य-घंटों के भीतर एक प्रमाणपत्र जारी करेगा कि परेषण गुण नियंत्रण और निरीक्षण सम्बन्धी शर्तें पूरी करता है और निर्यात योग्य है ।

5. **निरीक्षण का स्थान**—इन नियमों के अधीन निरीक्षण केवल विनिर्माता के परिसर में किया जाएगा ।

6. **निरीक्षण फीस**—प्रत्येक परेषण के पोत पर निशुल्क मूल्य के प्रति सौ रुपये पर दस पैसे की फीस नियम 4 के अधीन निरीक्षण फीस के रूप में निर्यातकर्ता द्वारा अभिकरण को संदत्त की जाएगी।

7. **अपील**—(1) अभिकरण के नियम 4 के उप-नियम (4) के अधीन प्रमाणपत्र जारी करने से इंकार से व्यथित कोई व्यक्ति, उसके द्वारा ऐसे इंकार की सूचना प्राप्त किए जाने के दस दिन के भीतर विशेषज्ञों के एक पैनल को अपील कर सकेगा जो अन्यून तीन व्यक्तियों से मिलकर बना होगा तथा केन्द्रीय सरकार द्वारा गठित किया जा सकेगा ।

(2) ऐसी अपील पर विशेषज्ञों के उक्त पैनल का विनिश्चय अन्तिम होगा ।

सारिणी

(नियम 3 देखिए)

क्रम संख्या	अपेक्षाएं*	निर्देश	नमूनों की संख्या जिनका परीक्षण करना है	लाट साइज	टिप्पणियां
1	2	3	4	5	6
1.	ननन-परीक्षण	इस प्रयोजन के लिए मान्यता प्राप्त मानक विनिर्देश	एक	एक प्रकार और साइज का एक दिन का उत्पादन	असफलता की दशा में दो और नमूनों का परीक्षण किया जाएगा। यदि कोई एक अतिरिक्त नमूना असफल रहता है तो लाट अगृहीत कर दिया जाएगा।
2.	अवनमन (मोड) परीक्षण	यथोक्त	एक	यथोक्त	
3.	चपटापन-परीक्षण	यथोक्त	एक	दो घंटे का उत्पादन	यथोक्त
4.	प्रसार-परीक्षण	यथोक्त	एक	यथोक्त	यथोक्त
5.	द्रव-परीक्षण				
	(i) ढली हुई नलिया (ट्यूब्स)	यथोक्त		प्रत्येक नली (ट्यूब)	
	(ii) बिना जोड़ की नलिया (ट्यूब्स)	यथोक्त		एक प्रकार और साइज का एक दिन का उत्पादन	किसी असफलता की दशा में 100 प्रतिशत परीक्षण किया जाएगा।
6.	जस्त चढ़ाना परीक्षण				
	(i) दृश्य त्रुटियों से मुक्ति	यथोक्त		प्रत्येक नली (ट्यूब्स)	

1	2	3	4	5	6
(ii) विलेपन की एक रूपता उसके भार के लिए परीक्षण	इस प्रयोजन के लिए मान्यता प्राप्त मानक विनिर्देश	0.1 प्रतिशत (25 मिलिमीटर तक नाममात्र बोर की नलियां (ट्यूब्स) के लिए 0.2 प्रतिशत (25 मिलिमीटर से अधिक नाममात्र बोर की नलियों (ट्यूब्स) के लिए	एक प्रकार और साइज का एक दिन का उत्पादन	असफलता की दशा में दो और नमूनों का परीक्षण किया जाएगा। यदि कोई एक अतिरिक्त नमूना असफल रहता है तो लाट अगृहीत कर दिया जाएगा।	

*इनमें से ऐसी अपेक्षाओं के लिए परीक्षण की कोई आवश्यकता नहीं जो मानक विनिर्देशों में अनुबद्ध न हो। उदाहरण के लिए इस्पात की नलियां (ट्यूब्स) की दशा में जो बायसिकल के प्रयोजनों के लिए हों ब्रश और जस्त चढ़ाना परीक्षण आवश्यक नहीं है क्योंकि वे मानक विनिर्देशों में अनुबद्ध नहीं है।

[सं० 60(69)/एक्सपे० इन्सपे०/68]

के० एम० भटनागर, संयुक्त सचिव।

PRINTED BY THE GENERAL MANAGER, GOVERNMENT OF INDIA PRESS, MINTO ROAD, NEW DELHI AND PUBLISHED BY THE MANAGER OF PUBLICATIONS, DELHI, 1970